

# PREPARAZIONE MONCONI "CAD"

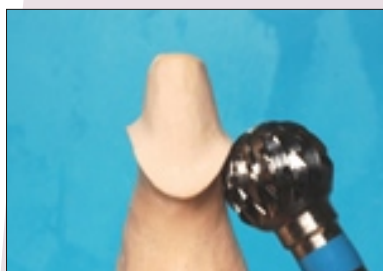
Guida illustrata di riferimento alla preparazione.  
Vi consigliamo di consultarla per una lavorazione ottimale  
e quindi un risultato di precisione e stabilità eccellenti.



Nei modelli tutti i segmenti devono essere sfilabili e stabili. Si consiglia di utilizzare gesso extraduro iso 6873 tipo IV, meglio di colore neutro (grigio, beige, bianco), in alternativa al gesso è possibile utilizzare resine poliuretaniche o epossidiche purchè di colore opaco.



Nei modelli di lavoro su impianti le zone interessate da un bloccaggio su impianti non devono essere sezionate.



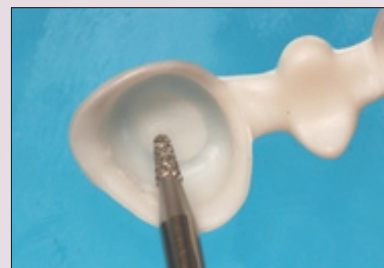
Il moncone deve essere realizzato con una fresa a palla e deve riportare un ditching netto. Non segnare il fine preparazione ne utilizzare lacche spaziatrici o indurenti per gesso.



Si sconsiglia vivamente l'utilizzo di supporti tipo "accu-trac" (foto) per motivi di mancanza d'accuratezza e incompatibilità di formato con il sistema di scansione CAD.



Per altezze e forme delle strutture si richiede una chiave di registrazione oclusale in silicone.



Ritocchi nel vostro laboratorio Per eventuali ritocchi sono consigliate frese diamantate a grana fine di circa 30 micron o frese per zirconio. I ritocchi vanno effettuati con turbina a basso numero di giri con getto d'acqua per il raffreddamento. Le aree interdentali vengono definite in fase di progettazione CAD e non devono essere modificate meccanicamente.



Eventuali mascherine gengivali sono necessarie per l'esecuzione corretta della struttura nell'area delle connessioni dei ponti.

## Prima di ceramizzare

Per il trattamento ottimale delle superfici occorre sabbare le strutture in zirconia con biossido di alluminio 110 micron e 2,5bar di pressione.

È consigliata la detersione delle strutture in zirconio con bagno di acqua distillata a 60° in ultrasuoni.

Le strutture possono comunque essere trattate con liner, infiltrate o ceramizzate direttamente.